

Przypadek praktyczny: Mephisto Przejście do automatyzacji strategii omnikanalowej

Kraj: Francja



Strategia sprzedaży omnikanalowej całkowicie odменя sposób realizacji operacji magazynowych, a szczególnie kompletacji. Aby sprostać wyzwaniom z tym związanym, francuski producent obuwia Mephisto zoptymalizował funkcjonowanie swojego centrum logistycznego w Alzacji pod kątem kompletacji i wysyłki 3500 zamówień dziennie, które trafiają do sieci 900 sklepów stacjonarnych na całym świecie oraz do klientów internetowych. Mecalux wyposażył obiekt w systemy, które ułatwiają składowanie 35 000 pozycji asortymentowych, a także przenośniki i windy, zapewniające automatyczne połączenie aż trzech kondygnacji.

Tradycja i innowacja

Założona w 1965 roku w Sarrebourgu francuska firma Mephisto to producent obuwia, który posiada ponad 900 sklepów na całym świecie, m.in. w Niemczech, Stanach Zjednoczonych, Wielkiej Brytanii, we Włoszech i oczywiście we Francji, a ponadto jego produkty są dostępne w przeszło 18 000 sklepów obuwniczych. Aby sprostać wymogom rynku, firma zdecydowała się wkroczyć w świat handlu elektronicznego i niedawno uruchomiła sklep internetowy, w którym jej klienci mogą kupić obuwie, nie wychodząc z domu. Z logistycznego punktu widzenia realizowanie strategii sprzedaży omnikanalowej przy asortymencie liczącym 35 000 pro-

duktów to duże wyzwanie ze względu na masową ilość zamówień składających się z pojedynczych pozycji i wymagających dostarczenia do odbiorcy w czasie niejednokrotnie krótszym niż doba.

W Sarrebourgu Mephisto posiada zakład produkcyjny i magazyn o powierzchni 18 000 m², który jednak w obliczu wzrostu produkcji i wdrożenia strategii sprzedaży omnikanalowej okazał się niewystarczający. Obiekt ten zarówno zaopatruje sklepy, jak i realizuje zamówienia klientów kupujących przez stronę internetową.

Firma postanowiła zreorganizować magazyn, aby wesprzeć sprzedaż B2C. Realiza-

cję tego przedsięwzięcia powierzono Mecaluxowi, który zdaniem Christiana Kalcha, Dyrektora ds. Produkcji i Logistyki w Mephisto, posiada szeroką gamę rozwiązań spełniających wszelkie potrzeby: „Wybraliśmy Mecalux ze względu na profesjonalizm i dobry stosunek jakości do ceny zarówno automatycznych, jak i manualnych systemów składowania. Ponadto bardzo pozytywnie oceniliśmy prezentację w showroomie w Barcelonie, gdzie mogliśmy zapoznać się z systemami magazynowymi”.

Trzykondygnacyjny magazyn z automatycznym transportem

Aby potroić powierzchnię użytkową magazynu i uzyskać większą pojemność,



utworzono trzykondygnacyjną strefę składowania:

- **Dolna kondygnacja** – łączy się ona z liniami produkcyjnymi, dlatego mieszczą się tutaj: strefa przyjęć towaru (zarówno gotowych produktów z zakładu produkcyjnego w Sarrebourg, jak i surowców do produkcji obuwia od dostawców), strefa konsolidacji oraz strefa składowania.

- **Górne kondygnacje (pierwsza i druga)** – służą do składowania 35 000 pozycji asortymentowych, według kryteriów rodzaju produktu, jego charakterystyki i poziomu rotacji oraz przygotowywania zamówień metodą „operator do produktu”, tzn. operatorzy pobierają produkty potrzebne do skompletowania zamówień, przemieszczając się po magazynie.

Trzy kondygnacje połączone są ze sobą automatycznymi windami paletowymi i pojemnikowymi. Winda paletowa transportuje palety z towarem na górne kondygnacje, na których będą składowane, winda pojemnikowa natomiast dostarcza skompletowane zamówienia do strefy konsolidacji, gdzie są one pakowane, zaklejane i etykietowane.

Zaprojektowany do kompletacji zamówień

Magazyn firmy Mephisto realizuje zamówienia z całego świata – przygotowuje się ich tutaj od 2000 do 3500 dziennie. Duża liczba zamówień i liczny asortyment wymagają odpowiedniej organizacji składowania i uporządkowania towaru, aby nie dochodziło do błędów i opóźnień w dostawach.

Z tego powodu Mecalux wyposażył obiekt w dwa rozwiązania magazynowe, które dzięki bezpośredniemu dostępowi do każdego miejsca składowania ułatwiają realizację operacji związanych ze składowaniem, kompletacją zamówień i zarządzaniem asortymentem liczącym dziesiąt-

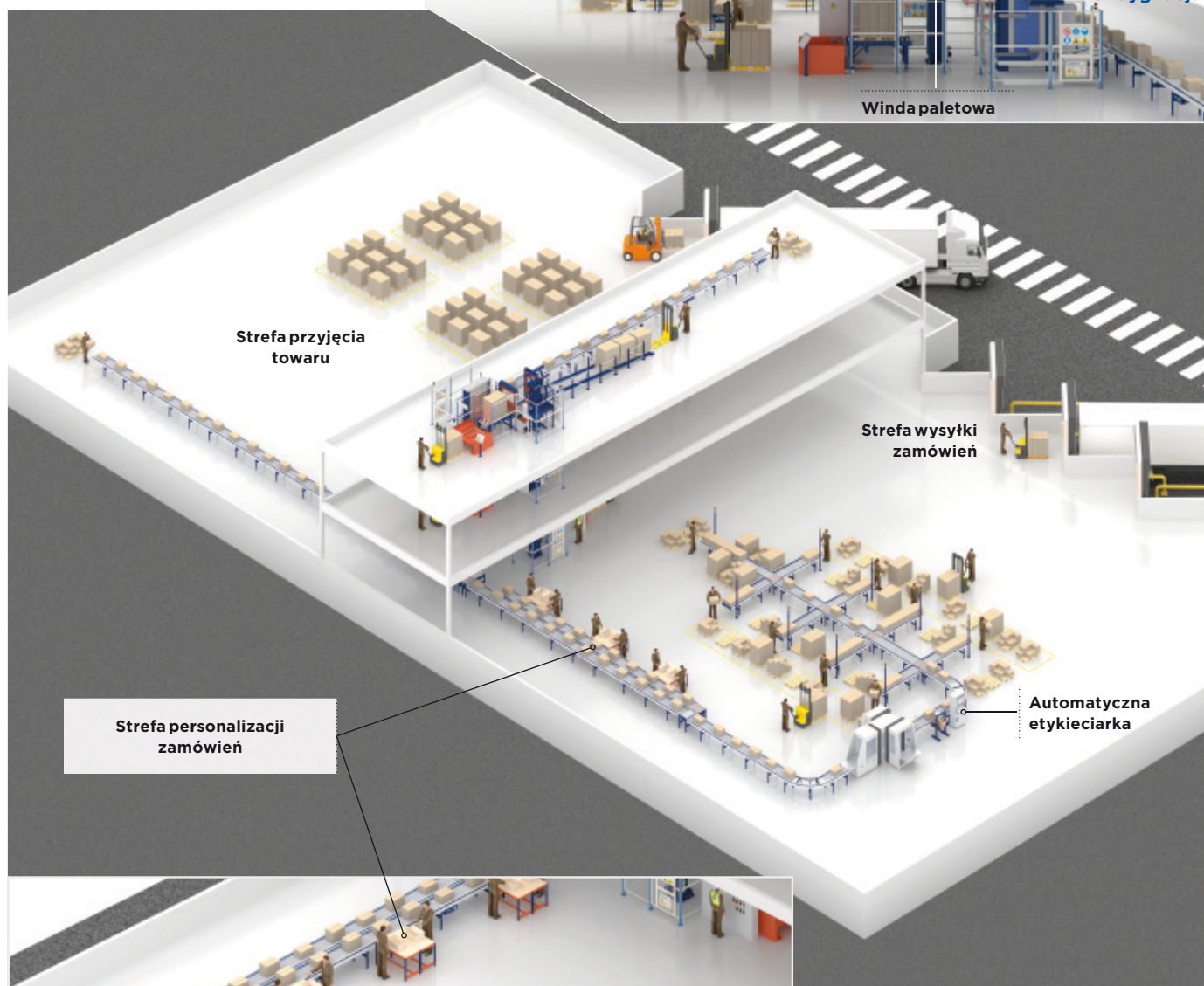
ki tysięcy pozycji. Montaż obu rozwiązań, regałów paletowych i półkowych, został przeprowadzony w sposób niezakłócający tempa produkcji i dystrybucji.

Regały paletowe to najbardziej uniwersalny system składowania zapewniający bezpośredni dostęp do ładunków. W magazynie firmy Mephisto zastosowano regały o wysokości 6,5 m, na których mieści się 1920 palet. Składowane są na nich towary oczekujące na wysyłkę do sklepów, produkty szybkorotujące oraz zapas artykułów wykorzystywanych na regałach do kompletacji.

Regały paletowe to najbardziej uniwersalny system składowania zapewniający bezpośredni dostęp do ładunków. W magazynie firmy Mephisto zastosowano regały o wysokości 6,5 m, na których mieści się 1920 palet. Składowane są na nich towary oczekujące na wysyłkę do sklepów, produkty szybkorotujące oraz zapas artykułów wykorzystywanych na regałach do kompletacji.



UKŁAD MAGAZYNU FIRMY MEPHISTO





Regały półkowe mają 2,5 m wysokości i składa się na nich pudełka z butami. Podobnie jak w przypadku regałów paletowych bezpośredni dostęp do każdej jednostki służy sprawniejszemu i bardziej dynamicznemu przepływowi towaru, a tym samym szybszej realizacji zamówień.

Christian Kalch podkreśla zalety obu systemów: „Te dwa rozwiązania zmieniły całą organizację magazynu, stając się punktem zwrotnym w naszej działalności. Dzięki odpowiedniemu rozmieszczeniu towaru operatorzy są w stanie szybciej zlokalizować produkty i skompletować zamówienia. W rezultacie zwiększyliśmy wydajność przygotowywania zamówień”.

Jak przebiega przygotowywanie zamówień?

Każdemu operatorowi jest przypisany obszar roboczy na dwóch górnych poziomach magazynu, w którym przygotowuje zamówienia stosując metodę kompletacji grupowej: w trakcie jednego przebiegu pobiera z regałów produkty do kilku zamówień naraz. Operatorzy korzystają podczas kompletacji z wózków kompletacyjnych z ośmioma przegrodami. Po zlokalizowaniu produktu umieszczają go we właściwej przegrodzie. Każda z nich zazwyczaj odpowiada jednemu zamówieniu.

Skompletowane zamówienia są umieszczane na przenośniku pojemnikowym. Automatyzacja transportu bliskiego zna-

cząco skraca czas realizacji zamówień, a także odciąża operatorów, ponieważ nie muszą ich dostarczać osobiście do strefy konsolidacji. Gdyby operatorzy musieli przygotowywać zamówienia pojedynczo, jedno po drugim, potrzebowaliby dużo więcej czasu, ponieważ większość zamówień obejmuje produkty z różnych części magazynu. Dlatego w magazynie takim jak obiekt firmy Mephisto kompletacja grupowa jest bardzo wydajna. Z drugiej strony ważną rolę odgrywa tutaj strefa konsolidacji, ponieważ to właśnie w niej sprawdza się, czy zamówienia zostały poprawnie skompletowane i czy nie brakuje w nich żadnego produktu.

Dolna kondygnacja magazynu

Gdy skompletowane zamówienia zostaną dostarczone na dolne piętro, wykonywane są tutaj ostatnie czynności niezbędne przed ich wysyłką.

Najpierw są one ważone w celu zweryfikowania poprawności przygotowanego zamówienia. Potem trafiają do strefy personalizacji, gdzie realizowane są życzenia odbiorców, takie jak np. dołączenie ulotek reklamowych czy umieszczenie etykiet cenowych na pudełkach. Następnie, w celu zagwarantowania bezpiecznej i terminowej dostawy, kartony z zamówieniami są zaklejane i opatrywane etykietami wysyłkowymi – obie czynności wykonują automatyczne urządzenia. Na koniec zamówienia trafiają do strefy sortowania, gdzie są

grupowane według tras transportu. Znajduje się tutaj 9 ramp zbudowanych z przenośników grawitacyjnych, każda o długości 3 m. Paczki przesuwają się po nich samoczynnie z wyższego końca na niższy.

Na każdej rampie układane są zamówienia mieszczące się w jednej ciężarówce lub dostarczane na tej samej trasie. Operatorzy odbierają kartony z ramp i układają je na paletach, po czym załadowują na ciężarówki.

Krokku wyżej wydajności

W celu skutecznego wdrożenia strategii sprzedaży omnikanałowej firma Mephisto całkowicie zreorganizowała swój magazyn we Francji. Ze znajdującego się przy zakładzie produkcyjnym magazynu zamówienia są wysyłane do tysięcy sklepów obuwniczych i do klientów sklepu internetowego. Aby dystrybucja mogła odbywać się bez przeszkód, firma sięgnęła po rozwiązania zapewniające bezpośredni dostęp do towaru oraz zautomatyzowała transport wewnętrzny.

Wszystkie systemy dostarczone przez Mecalux, a zatem automatyczne przenośniki i windy oraz regały paletowe i półkowe, umożliwiają firmie Mephisto przygotowanie i wysłanie do 3500 zamówień dziennie. Ponadto, dzięki ich zastosowaniu, producent obuwia może magazynować asortyment liczący 35 000 pozycji na powierzchni 18 000 m².

„Mecalux to niezawodny partner, który udoskonalił logistykę naszej firmy”.



Christian Kalch
Dyrektor ds. Przemysłu
i Logistyki w firmie Mephisto

Jakie potrzeby logistyczne istniały w magazynie Mephisto?

Nasz magazyn miał już przeszło 30 lat i stawał się coraz bardziej przestarzały w obliczu zmian zachodzących w firmie. W momencie, kiedy postanowiliśmy wzmocnić sprzedaż B2C, zdaliśmy sobie sprawę, że musimy powiększyć strefę składowania, zreorganizować przepływ ładunków, przyspieszyć tempo realizacji operacji i zwiększyć efektywność. Krótko mówiąc, potrzebowaliśmy wydajności.

Co skłoniło Mephisto do zautomatyzowania obiegu ładunków w magazynie?

Naszym priorytetem było usprawnienie realizacji operacji magazynowych, aby w ten sposób zapewnić klientom lepszą obsługę i uzyskiwać lepsze wyniki w sprzedaży B2C. Automatyzacja w postaci przenośników i wind sprawiła, że przepływ ładunków jest szybszy, a operatorzy pokonują znacznie krótsze trasy.

Na czym polegała modernizacja magazynu?

Przeorganizowaliśmy magazyn, aby unowocześnić łańcuch dostaw. Mecalux dostarczył nam regały paletowe i półkowe, a także przenośniki i windy, które automatycznie komunikują trzy kondygnacje magazynu. Zarówno regały, jak i urządzenia transportu bliskiego są wykonane z wysokiej jakości materiałów, co gwarantuje ich trwałość. Dzięki tym rozwiązaniom całkowicie zmieniliśmy organizację składowania – teraz asortyment liczący 35 000 pozycji jest rozmieszczony w sposób bardziej przemyślany, logiczny. Jesteśmy bardzo zadowoleni z nowego magazynu, spełnił on, a nawet przeszedł nasze oczekiwania.

Jakie są plany Mephisto na przyszłość?

Naszym celem jest sprawna obsługa klientów – bez błędów i opóźnień. Dlatego musimy stale iść z duchem czasu. Nie boimy się zmian. Na pewno będziemy wciąż udoskonalać proces w zakresie składowania towaru i przygotowywania zamówień z wykorzystaniem robotyki i automatyki.

Korzyści dla firmy Mephisto

- **3500 zamówień dziennie:** właściwa dystrybucja ładunków w obiekcie ma pozytywny wpływ na wydajność magazynu, zapewniając większą elastyczność operacji składowania i kompletacji zamówień.
- **35 000 magazynowanych referencji:** trzy kondygnacje strefy składowania to trzykrotnie większa pojemność magazynowa.
- **Automatyczne połączenie trzech kondygnacji:** szybki i niezawodny transport ładunków między trzema kondygnacjami jest możliwy dzięki zastosowaniu automatycznych wind paletowych i pojemnikowych.



Dane techniczne

Regały paletowe

Pojemność magazynowa	1920 palet
Wymiary palety	800 x 1200 mm
Maksymalna waga palety	600 kg
Wysokość regałów	6,5 m

Regały do kompletacji

Maksymalne obciążenie półki	240 kg
Wysokość regałów	2,5 m